Japanese Patent Application Laid-open No. 62-176009

What is claimed is:

A method of manufacturing a wiring bundle characterized by comprising the steps of:

feeding out a conducting wire in a wound state, the conducting wire including a conductor and a coating material covering the conductor;

marking an identification symbol or characters on an outer peripheral surface of the conducting wire while continuously feeding the conducting wire;

cutting subsequently the conducting wire at a desired length;

stripping the coating material from opposite ends of the cut conducting wire to obtain a wiring material having stripped wire portions;

attaching a connecting terminal to each wiring material; and

bundling the wiring materials by a tying material around intermediate portions of the wiring materials to obtain a wiring bundle.

① 特許出願公開

四公開特許公報(A)

昭62 - 176009

@Int,Cl.4 H 01 B 13/00 識別記号 HCD HCM 庁内整理番号 Z-7037-5E Z-7037-5E 磁公開 昭和62年(1987)8月1日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

の発明の名称 配線用束線の製造方法

の特 顧 昭61−14717

井一

20出 顧 昭61(1986)1月28日

@発明者 藤本 勲

弁理士 竹沢

川崎市中原区宮内19番地5 日吉電装株式会社内

日吉電装株式会社 川崎市中原区宮内19番地5

nt tu 10

1. 発明の名称

30代 理 人

配線用束線の製造方法

2.特許請求の範囲

現体と、これを被似する地縁材とからなる導路 を、滞襲り状態から巻戻し、連載的に送りながら、 その外側面に、異別用符号あるいは文字を印字し、 彼いて前記導線を所要の長さに切解した後、その 両端部の地縁材を別いで、裸線部を鍛える配設表 材とし、かつ配線 新材のそれぞれに接線編字を取 付け、これら、複数本の配線 新材の中位部を、結束 林で東ねて東線とすることを特徴とする配線用束 線の製造方法。

3. 保明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、自動車用ワイヤーハーネス等として 使用される配線用東線の製造方法に関する。

(従来の技術)

従来、この種のワイヤーハーネスは、第6 図に 示すように、両端部に接線端子(a)(a)が取付け られた設さの異なる源線(b)(b)を収ねた後、結 線テープ(a)で、これらを一体的に結束して形成 されている。

(発明が解決しようとする問題点)

上述した東線を構成する各準線は、通常、素、 瓜、緑、黄、茶その他の線色にそれぞれ色分けさ れたものを使用し、菓子の取付け作業及び配線に 割りを生じないようにしてある。

そのため、各色部の沸線をそれぞれ用意しなければならず、溶線を多い目に在庫する必要があり、また各色それぞれに同じ工程を要し、作業工数が増大するという問題点があった。

(問題点を解決するための手段)

本発明は、瑕線に識別符号あるいは文字を印字した後、切断および仮調ぎを行うことより、色の電線を使用することなく、東線を連絡を提出し、作業工製が解析化される配線加速線の製造方法を提供しようとするものである。

すなわち、本苑明による配線用東線の製造方法 は、滌線と、これを被関する絶縁材とからなる導 (10) 担 投 無

(11) リール

(12)符号

(13) 配線素材

(14) 絶縁テープ

(15)東線 (18)配線ユニット

and the state of t

(18)配縁ユニット

